



PCT/FR2004/000786

10 JUIN 2004

REÇU 22 JUIL. 2004

OMPI PCT

# BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

### COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 03 JUIN 2004

Pour le Directeur général de l'Institut  
national de la propriété industrielle  
Le Chef du Département des brevets

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Martine PLANCHE'.

Martine PLANCHE

#### DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS  
CONFORMÉMENT À LA  
RÈGLE 17.1.a) OU b)



INSTITUT NATIONAUX DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
26 bis, rue de Saint Pétersbourg - 75800 Paris Cedex 08

Pour vous Informer : INPI DIRECT

**0825 83 85 87**

0.15 € TTC/inv

Télécopie : 33 (01) 53 04 52 65

Réserve à l'INPI

REMISE DES PIÈCES

DATE **4 FEV 2004**  
LIEU **75 INPI PARIS 34 SP**  
N° D'ENREGISTREMENT **0401080**  
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI  
DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE  
PAR L'INPI **- 4 FEV. 2004**

Vos références pour ce dossier **BFF 04P0014**  
(facultatif)

Confirmation d'un dépôt par télécopie

N° attribué par l'INPI à la télécopie

**2 NATURE DE LA DEMANDE**

Cochez l'une des 4 cases suivantes

Demande de brevet



Demande de certificat d'utilité



Demande divisionnaire



*Demande de brevet initiale*



*ou demande de certificat d'utilité initiale*



Transformation d'une demande de brevet européen *Demande de brevet initiale*



Date

Date

Date

**3 TITRE DE L'INVENTION** (200 caractères ou espaces maximum)

Structure de filtration, notamment filtre à particules pour les gaz d'échappement d'un moteur à combustion interne.

**4 DECLARATION DE PRIORITÉ  
OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE  
LA DATE DE DÉPÔT D'UNE  
DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE**

Pays ou organisation **FRANCE**

Date

N° **03 04052**

Pays ou organisation

Date

N°

Pays ou organisation

Date

N°

S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »

Personne morale

Personne physique

**5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases)**

Nom ou dénomination sociale **Saint-Gobain Centre de Recherches et d'Etudes Européen**

Prénoms

Forme juridique **Société par actions simplifiée**

N° SIREN **344436225**

Code APE-NAF **Les Miroirs 18 avenue d'Alsace 92400 COURBEVOIE**

Domicile ou siège **Rue**

Code postal et ville

Pays **FRANCE**

Nationalité **Française**

N° de télécopie (facultatif)

S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »



N° 11354\*03



**BREVET D'INVENTION  
CERTIFICAT D'UTILITÉ**

**REQUÊTE EN DÉLIVRANCE**  
page 2/2

**BR2**

Réserve à l'INPI

**REMISE DES PIÈCES**

DATE

**4 FEV 2004**

LIEU

**75 INPI PARIS 34 SP**

N° D'ENREGISTREMENT

**0401080**

NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

DB 540 W / 030103

**6 MANDATAIRE (s'il y a lieu)**

Nom \_\_\_\_\_

Prénom \_\_\_\_\_

Cabinet ou Société \_\_\_\_\_

**CABINET LAVOIX**

N °de pouvoir permanent et/ou  
de lien contractuel

**2 Place d'Estienne d'Orves**

Adresse Rue \_\_\_\_\_

Rue \_\_\_\_\_

**75441 PARIS CEDEX 09**

Code postal et ville \_\_\_\_\_

Code postal et ville \_\_\_\_\_

**FRANCE**

Pays \_\_\_\_\_

Pays \_\_\_\_\_

N° de téléphone (facultatif)

**01 53 20 14 20**

N° de télécopie (facultatif)

**01 48 74 54 56**

Adresse électronique (facultatif)

**brevets@cabinet-lavoix.com**

**7 INVENTEUR (S)**

Les demandeurs et les inventeurs  
sont les mêmes personnes

**Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques**

Oui

Non : **Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)**

**8 RAPPORT DE RECHERCHE**

Établissement immédiat  
ou établissement différé

**Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)**

Paiement échelonné de la redevance  
(en deux versements)

**Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt**

Oui

Non

**9 RÉDUCTION DU TAUX  
DES REDEVANCES**

**Uniquement pour les personnes physiques**

Requise pour la première fois pour cette invention (*joindre un avis de non-imposition*)

Obtenue antérieurement à ce dépôt pour cette invention (*joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence*) : AG

**10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES  
ET/OU D'ACIDES AMINÉS**

Cochez la case si la description contient une liste de séquences

Le support électronique de données est joint

La déclaration de conformité de la liste de  
séquences sur support papier avec le  
support électronique de données est jointe

Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite»,  
indiquez le nombre de pages jointes

**11 SIGNATURE DU DEMANDEUR  
OU DU MANDATAIRE**  
(Nom et qualité du signataire)

L. BOUGET  
n° 92-1033

**VISA DE LA PRÉFECTURE  
OU DE L'INPI**

La présente invention concerne une structure de filtration, notamment un filtre à particules pour les gaz d'échappement d'un moteur à combustion interne, du type comprenant :

5 - au moins des premier et second organes de filtration munis respectivement d'une première et d'une seconde faces disposées en regard l'une de l'autre ; et

- un joint de liaison desdites faces, s'étendant entre lesdites faces.

De telles structures sont utilisées notamment dans les dispositifs de dépollution des gaz d'échappement de moteurs à combustion interne. Ces 10 dispositifs comportent un pot d'échappement comprenant en série un organe de purification catalytique et un filtre à particules. L'organe de purification catalytique est adapté pour le traitement des émissions polluantes en phase gazeuse, alors que le filtre à particules est adapté pour retenir les particules de suie émises par le moteur.

15 Dans des structures connues du type précité (voir par exemple EP-A-1 142 619), les organes de filtration comprennent un ensemble de conduits adjacents d'axes parallèles, séparés par des parois poreuses de filtration. Ces conduits s'étendent entre une face d'admission des gaz d'échappement à filtrer et une face d'évacuation des gaz d'échappement filtrés. Ces 20 conduits sont par ailleurs obturés à l'une ou l'autre de leurs extrémités pour délimiter des chambres d'entrée s'ouvrant sur la face d'admission et des chambres de sortie s'ouvrant suivant la face d'évacuation.

Ces structures fonctionnent suivant une succession de phases de filtration et de régénération. Lors des phases de filtration, les particules de suie émises par le moteur se déposent sur les parois des chambres d'entrée. La perte de charge à travers le filtre augmente progressivement. Au delà d'une valeur prédéterminée de cette perte de charge, une phase de régénération est effectuée.

30 Lors de la phase de régénération, les particules de suie, composées essentiellement de carbone, sont brûlées sur les parois des chambres d'entrée afin de restituer à la structure ses propriétés originelles.

Cependant, les particules de suie ne s'accumulent pas de manière homogène dans les organes de filtration. Ainsi, les suies s'accumulent préfé-

rentiellement au centre de la structure de filtration et vers la face d'évacuation des gaz d'échappement. Lors des phases de régénération, la combustion des suies provoque une élévation de température dans les zones d'accumulation préférentielles, supérieure à l'élévation de température observée dans les autres zones de la structure.

Les gradients de température au sein de la structure de filtration génèrent des dilatations locales d'amplitudes différentes, et par suite, des contraintes longitudinales et transversales dans et/ou entre les différents organes de filtration.

Ces fortes contraintes thermomécaniques sont à l'origine de fissures dans les organes de filtration et/ou dans les joints de liaison entre ces organes de filtration.

Pour limiter le risque d'apparition de ces fissures, la demande de brevet EP-A-1 142 619 propose d'utiliser des joints de liaison dont l'épaisseur est choisie dans la plage de 0,3 à 3 mm et dont la conductivité thermique est comprise entre 0,1 et 10 W/m.K.

Les structures actuelles ne donnent pas entière satisfaction. En effet, au-delà d'un certain nombre de phases de régénération, des fissures peuvent apparaître dans le joint de liaison. Ces fissures s'accompagnent d'une perte totale de cohésion de la structure de filtration. Cette perte de cohésion conduit à des fuites et la structure doit être remplacée.

L'invention a pour but principal de remédier à cet inconvénient, c'est-à-dire de fournir une structure de filtration poreuse pour filtre à particules permettant une utilisation prolongée du filtre.

A cet effet, l'invention a pour objet une structure de filtration du type précité, caractérisée en ce que la première face comprend au moins une première zone d'adhérence forte avec ledit joint et au moins une zone d'adhérence faible ou nulle avec ce joint, lesdites zones comportant respectivement une première région d'adhérence forte avec ledit joint et une région d'adhérence faible ou nulle avec ce joint, lesdites régions étant disposées respectivement en regard d'une première région d'adhérence faible ou nulle de la seconde face avec ledit joint, et d'une région d'adhérence forte de la seconde face avec ledit joint.

La structure de filtration selon l'invention peut comporter une ou plusieurs des caractéristiques suivantes, prises isolément ou suivant toutes combinaisons techniquement possibles :

- la première face comprend en outre une seconde zone d'adhérence forte avec ledit joint comportant une seconde région d'adhérence forte avec ledit joint disposée en regard d'une seconde région d'adhérence faible ou nulle de la seconde face avec ledit joint ;
  - dans au moins une section de la structure de filtration, la région d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint de la première face est disposée entre les première et seconde régions d'adhérence forte avec ledit joint de cette première face ;
    - ladite section est une section longitudinale ;
    - ladite section est une section transversale ;
    - un organe de filtration est une brique prismatique dont chacune des faces latérales est en regard d'une face latérale d'un organe de filtration associé, un joint de liaison desdites faces s'étendant entre lesdites faces ; et chacune des faces latérales de la brique comprend au moins une zone d'adhérence forte de cette face de la brique avec ledit joint et au moins une zone d'adhérence faible ou nulle de cette face avec ledit joint, lesdites zones comportant respectivement une région d'adhérence forte de cette face de la brique avec ledit joint et une région d'adhérence faible ou nulle de cette face avec ledit joint, les dites régions étant disposées respectivement en regard d'une région d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint de la face en regard de l'organe de filtration associé et d'une région d'adhérence forte avec ledit joint de la face en regard de l'organe de filtration associé ;
      - la région d'adhérence forte avec ledit joint de la première face de la brique est disposée à l'opposé d'une région d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint d'une seconde face de la même brique ;
      - chacune des zones d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint est couverte d'un revêtement antiadhésif, au moins avant la mise en service de la structure ;
      - les premier et second organes de filtration comprennent chacun une face d'admission et une face d'évacuation reliées respectivement par lesdi-

tes première et seconde faces, au moins une région aval d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint de la première face s'étendant jusqu'à l'arête commune entre la face d'évacuation et ladite première face ;

5 - ladite région aval présente une longueur, prise parallèlement à une direction longitudinale du premier organe de filtration, inférieure au cinquième de la longueur dudit premier organe de filtration, prise suivant ladite direction longitudinale ;

10 - ladite région aval présente une longueur, prise parallèlement à une direction longitudinale du premier organe de filtration, inférieure à la moitié d'au moins une autre région de la même face ;

- le premier organe de filtration comprend en outre une face latérale adjacente à la première face, la face latérale présentant une région latérale d'adhérence forte avec ledit joint s'étendant jusqu'à l'arête de sortie commune auxdites face latérale et face d'évacuation ; et

15 - la région aval d'adhérence faible ou nulle avec le joint présente, du côté du joint, des irrégularités de surface, notamment des bossages ou/et des rainures.

20 Le terme « brique prismatique » désigne un ensemble comportant une face d'entrée, une face de sortie et au moins trois faces latérales qui relient la face d'entrée à la face de sortie

Des exemples de mise en œuvre de l'invention vont maintenant être décrits en regard des dessins annexés sur lesquels :

- la Figure 1 est une vue en perspective d'une première structure de filtration selon l'invention ;

25 - la Figure 2 est une vue partielle en coupe suivant la ligne II-II de la structure de filtration de la Figure 1 ;

- la Figure 3 est une vue partielle en perspective éclatée de la structure de filtration de la Figure 1 ;

30 - la Figure 4 est une vue analogue à la Figure 2, après plusieurs cycles de régénération de la structure de filtration ;

- la Figure 5 est une vue analogue à la Figure 3 d'une variante de la première structure de filtration selon l'invention ;

- la Figure 6 est une vue analogue à la Figure 2 d'une seconde structure de filtration selon l'invention ;

- la Figure 7 est une vue analogue à la Figure 4, à plus grande échelle, d'une troisième structure de filtration selon l'invention ;

5 - la Figure 8 est une vue analogue à la Figure 3 d'une quatrième structure de filtration selon l'invention ; et

- la Figure 9 est une vue analogue à la Figure 2, à plus grande échelle, d'une cinquième structure de filtration selon l'invention.

Le filtre à particules 11 représenté sur la Figure 1 est disposé dans  
10 une ligne 13 d'échappement des gaz d'un moteur diesel de véhicule automobile, représentée partiellement.

Cette ligne d'échappement 13 se prolonge au-delà des extrémités du filtre à particules 11 et délimite un passage de circulation des gaz d'échappement.

15 Le filtre à particules 11 s'étend suivant une direction X-X' longitudinale de circulation des gaz d'échappement. Il comprend une pluralité de blocs 15 de filtration reliés entre eux par des joints de liaison 17.

Chaque bloc de filtration 15 est de forme sensiblement parallélépipédique rectangle allongé suivant la direction longitudinale X-X'.

20 Comme illustré sur la Figure 2, chaque bloc de filtration 15A, 15B comporte une structure de filtration 19 poreuse, une face 21 d'admission des gaz d'échappement à filtrer, une face 23 d'évacuation des gaz d'échappement filtrés, et au moins quatre faces latérales 24.

La structure de filtration poreuse 19 est réalisée en un matériau de  
25 filtration constitué d'une structure monolithique, notamment en céramique (cordierite ou carbure de silicium).

Cette structure 19 possède une porosité suffisante pour permettre le passage des gaz d'échappement. Cependant, comme connu en soi, le diamètre des pores est choisi suffisamment petit pour assurer une retenue des particules de suie.

30 La structure poreuse 19 comporte un ensemble de conduits adjacents d'axe parallèle à la direction longitudinale X-X'. Ces conduits sont séparés par des parois 25 poreuses de filtration. Dans l'exemple illustré sur la Figure

1, ces parois 25 sont d'épaisseur constante et s'étendent longitudinalement dans la structure de filtration 19, de la face d'admission 21 à la face d'évacuation 23.

5 Les conduits sont répartis en un premier groupe de conduits d'entrée 27 et un second groupe de conduits de sortie 29. Les conduits d'entrée 27 et les conduits de sortie 29 sont disposés tête-bêche.

Les conduits d'entrée 27 sont obturés au niveau de la face d'évacuation 23 du bloc de filtration 15A, 15B et sont ouverts à leur autre extrémité.

10 Au contraire, les conduits de sortie 29 sont obturés au niveau de la face d'admission 21 du bloc de filtration 15A, 15B et débouchent suivant sa face d'évacuation 23.

Dans l'exemple illustré Figure 1, les conduits d'entrée 27 et de sortie 29 ont des sections constantes suivant toute leur longueur.

15 Comme représenté sur la Figure 1, les faces latérales 24 du bloc de filtration situées en regard d'un autre bloc de filtration sont planes. Les faces latérales 31 situées en regard de la ligne d'échappement 13 sont de forme adaptée pour assurer le contact avec la paroi intérieure cylindrique de cette ligne 13.

20 Comme illustré sur les Figures 2 et 3, chacune des faces planes 24 situées en regard d'un autre bloc de filtration comprend au moins une zone 33 fermement solidaire du joint 17, et au moins une zone 35, qui lors de la fabrication de la structure 19, est couverte d'un revêtement antiadhésif. Ce revêtement est par exemple à base de papier, de polytétrafluoroéthylène, ou 25 de nitre de bore.

Ainsi, la zone 33 constitue une région d'adhérence forte avec le joint 17, tandis que la zone 35 constitue une région d'adhérence faible ou nulle avec le-joint 17.

30 L'adhérence entre le joint de liaison 17 et les faces planes 24 des blocs de filtration 15 dans les zones 33 d'adhérence forte est au moins 10 fois supérieure à celle des zones 35 d'adhérence faible ou nulle, cette adhérence étant comprise entre 0 et 50 MPa.

Par exemple, la disposition des zones 33 et des zones 35 sur les faces planes 24 des blocs de filtration 15 est illustrée sur les Figures 2 et 3.

Comme représenté sur la Figure 2, la première face plane 24A du premier bloc de filtration 15A comprend successivement, suivant la direction longitudinale X-X', une première zone 33A d'adhérence forte avec le joint 17, une zone 35A d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17 et une seconde zone 33C d'adhérence forte avec le joint 17.

Le second bloc de filtration 15B comprend une seconde face 24B, en regard de la première face 24A.

Cette seconde face 24B comporte successivement suivant la direction X-X', une première zone 35B d'adhérence faible ou nulle en regard de la première zone 33A d'adhérence forte de la première face 24A, une zone 33B d'adhérence forte, en regard de la zone 35B d'adhérence faible ou nulle de la première face 24A, et une seconde zone 35C d'adhérence faible ou nulle en regard de la seconde zone 33C d'adhérence forte de la première face 24A.

Dans l'exemple illustré sur la Figure 3, cette disposition relative des zones 33 d'adhérence forte et des zones 35 d'adhérence faible ou nulle est commune à toutes les faces planes 24 d'un même bloc de filtration 15.

Le joint de liaison 17 est disposé entre les faces planes 24 des blocs de filtration 15. Ce joint de liaison 17 est réalisé à base de ciment céramique, généralement constitué de silice et/ou de carbure de silicium et/ou de nitride d'aluminium. Après frittage, ce ciment a un module d'élasticité d'environ 5000 MPa. Ce ciment solidarise les blocs de filtration entre eux.

Pour le montage de la structure 19, un premier étage de filtration est constitué par assemblage deux à deux suivant des surfaces verticales de blocs de filtration 15 à l'aide du joint de liaison 17.

On réalise ensuite un deuxième étage de filtration suivant le même procédé.

Dans le cas où le joint de liaison est constitué d'un ciment très rigide, et quel que soit l'agencement des zones 33 et 35 sur les diverses faces des blocs 15, avant l'assemblage des premier et second étages de filtration entre eux suivant des surfaces horizontales, des protections (par exemple ca-

ches en carton) sont disposées entre les surfaces horizontales des briques pour couvrir les arêtes adjacentes à des zones d'adhérence faible ou nulle des surfaces verticales. Ainsi, la formation par le joint de liaison de ponts horizontaux d'adhérence forte entre les zones d'adhérence faible ou nulle des surfaces verticales est évitée.

Le fonctionnement de la première structure de filtration selon l'invention va maintenant être décrit.

Lors d'une phase de filtration (Figure 1), les gaz d'échappement chargés de particules sont guidés jusqu'aux faces d'entrée 21 des blocs de filtration 15 par la ligne d'échappement 13. Comme indiqué par des flèches sur la Figure 2, ils pénètrent ensuite dans les conduits d'entrée 27, et passent à travers les parois 25 de la structure poreuse 19. Lors de ce passage, les suies se déposent sur les parois 25 des conduits d'entrée 27. Ces suies se déposent préférentiellement au centre du filtre à particules 11 et vers la face d'évacuation 23 des blocs de filtration 15 (à droite sur le dessin).

Les gaz d'échappement filtrés s'échappent par les conduits d'évacuation 29 et sont guidés vers la sortie du pot d'échappement.

Lorsque le véhicule a parcouru 500 km environ, la perte de charge à travers le filtre 11 augmente de manière significative. Une phase de régénération est alors effectuée.

Dans cette phase, les suies sont oxydées par élévation de la température du filtre 11. Cette oxydation est exothermique. La répartition inhomogène des suies dans le filtre 11 provoque un gradient de température entre les zones de forte accumulation des suies et des zones de faible accumulation des suies.

Par ailleurs, les blocs de filtration et les joints se dilatent sous l'effet de la température. L'amplitude locale de cette dilatation dépend de la température.

Ces variations d'amplitude de dilatation, sous l'effet des gradients de température, génèrent de fortes contraintes thermomécaniques. La Demanderesse pense que le système suivant la présente invention peut, grâce à la présence de zones d'adhérence faible ou nulle, relâcher les contraintes sans création de fissures dans un organe de filtration ou dans le joint de liaison.

Par ailleurs, les zones d'adhérence faible ou nulle et celles d'adhérence forte sont agencées de telle sorte que, si les contraintes thermomécaniques sont trop fortes pour la structure, la fissuration se fait dans des zones privilégiées 41.

5       Ainsi, comme illustré sur la Figure 4, la propagation des fissures 41 dans les joints 17 est guidée le long des zones 35 d'adhérence faible ou nulle du joint 17 sur les faces planes 24 des blocs de filtration 15. Ainsi, les fissures 41 entre le premier bloc de filtration 15A et le second bloc de filtration 15B sont localisées suivant la première zone 35B d'adhérence faible ou  
10      nulle de la seconde face 24B, puis entre l'extrémité droite de cette zone 35B et l'extrémité gauche de la zone 35A d'adhérence faible ou nulle de la première face et suivant cette dernière zone 35A d'adhérence faible ou nulle.

15      Même si le joint 17 est totalement fissuré dans ces zones 35A et 35B, une première portion 43A de joint 17 reste solidaire du premier bloc de filtration 15A suivant la première zone 33A d'adhérence forte de la première face 24A. Une deuxième portion 43B de joint 17 de forme complémentaire à la première portion 43A reste solidaire du second bloc de filtration 15B suivant la zone d'adhérence forte 33B de la deuxième face 24B.

20      La coopération entre ces première et deuxième portions 43A et 43B de joint 17 empêche le mouvement longitudinal relatif du premier bloc de filtration 15A par rapport au second bloc de filtration 15B vers les faces d'évacuation 23 des blocs de filtration 15A et 15B.

25      Par ailleurs, la propagation des fissures 41 est guidée entre l'extrémité droite de la zone 35A d'adhérence faible ou nulle de la première face 24A jusqu'à l'extrémité gauche de la seconde zone 35C d'adhérence faible ou nulle de la seconde face 24B et suivant cette seconde zone 35C.

30      Même si le joint est totalement fissuré dans ces zones 35B et 35C, le premier bloc de filtration 15A reste solidaire d'une troisième portion 43C de joint 17 en regard de la seconde zone 33C d'adhérence forte de la première face 24A. Cette troisième portion 43C est de forme complémentaire à la deuxième portion 43B de joint 17.

Cette troisième portion 43C coopère avec la deuxième portion 43B pour empêcher le déplacement relatif du premier bloc 15A par rapport au

second bloc 15B suivant la direction longitudinale X-X' vers les faces d'admission 21 des blocs de filtration 15A et 15B.

Dans ce filtre à particules, le relâchement des contraintes thermomécaniques est donc assuré, selon leur intensité, par la structure elle-même (en cas de présence de zones d'adhérence nulle), et par la formation de fissures 41 dont la propagation est maîtrisée.

Par ailleurs, la propagation de ces fissures 41 dans les joints 17 est guidée pour empêcher le déplacement relatif des blocs de filtration 15 les uns par rapport aux autres et préserver ainsi l'étanchéité du filtre à particules 11 par rapport aux suies.

Dans la variante illustrée sur la Figure 5, à la différence de la structure illustrée sur la Figure 3, des zones 33 d'adhérence forte avec le joint 17 et des zones 35 d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17, sur chacune des faces planes 24 des blocs de filtration 15, sont disposées successivement en alternance suivant d'une part, des directions parallèles à la direction longitudinale X-X' et suivant d'autre part, des directions parallèles aux directions transversales Y-Y' et Z-Z' perpendiculaires à la direction longitudinale X-X'. Les zones 33 et les zones 35 forment ainsi une structure en damier sur chaque face 24 de chaque bloc 15.

Par ailleurs, les zones 33 d'adhérence forte avec le joint 17 et les zones 35 d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17 d'une face 24 d'un bloc 15 sont situées respectivement en regard de zones 35 d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17 et de zones 33 d'adhérence forte avec le joint 17 d'une face 24 d'un autre bloc 15.

Dans cette structure, le déplacement relatif des blocs d'une part, suivant la direction longitudinale X-X' et d'autre part, suivant les directions transversales Y-Y' et Z-Z' est ainsi évité.

Dans la variante illustrée sur la Figure 6, le bloc de filtration central 15C comprend successivement suivant la direction X-X', sur une première face 24D, une seule zone 33D d'adhérence forte avec le joint 17 et une seule zone 35D d'adhérence faible avec le joint 17. Il comprend par ailleurs, sur une seconde face 24E opposée à la première face 24D, une seconde zone 35E d'adhérence faible ou nulle à l'opposé de la première zone 33D

d'adhérence forte avec le joint 17, et une seconde zone 33E d'adhérence forte avec le joint 17 à l'opposé de la première zone 35D d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17. Les blocs de filtration 15D et 15E situés en regard des première et seconde faces 24D et 24E comprennent des zones d'adhérence forte et des zones d'adhérence faible en regard, respectivement, des zones d'adhérence faible 35D, 35E et des zones d'adhérence forte 33D, 33E des première et seconde faces 24D et 24E du bloc de filtration central 15C.

Dans cet exemple, si le joint 17 se fissure, le déplacement longitudinal relatif du bloc de filtration central 15C vers les faces d'évacuation 23 est empêché par la disposition relative des zones d'adhérence forte et des zones d'adhérence faible sur sa première face 24E. De même, le déplacement longitudinal relatif de ce bloc 15C vers les faces d'admission 21 est empêché par la répartition des zones d'adhérence forte et des zones d'adhérence faible ou nulle sur sa seconde face 24E.

En variante, une partie d'une zone d'adhérence forte d'une face d'un bloc peut être disposée en regard d'une partie d'une zone d'adhérence forte d'un bloc en regard. De même, une partie d'une zone d'adhérence faible ou nulle d'une face d'un bloc peut être disposée en regard d'une partie d'une zone d'adhérence faible ou nulle d'un bloc en regard.

Grâce à l'invention qui vient d'être décrite, il est possible de disposer d'une structure de filtration qui peut endurer une multitude de phases de régénération tout en préservant sa cohésion mécanique et son étanchéité par rapport aux suies.

Dans la variante représentée sur la Figure 7, la première face 24A comprend successivement, de l'amont vers l'aval, parallèlement à la direction longitudinale X-X', une quatrième zone 33E d'adhérence forte avec le joint 17, une cinquième zone 35F d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17, une sixième zone 33G d'adhérence forte avec le joint 17 et une septième zone 35H d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17. Chaque zone 33 d'adhérence forte avec le joint 17 de la première face 24A est disposée en regard d'une zone 35 d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17 de la deuxième face 24B. Par ailleurs, chaque zone 35 d'adhérence faible ou

nulle avec le joint 17 de la première face 24A est disposée en regard d'une zone 33 d'adhérence forte avec le joint 17 de la deuxième face 24B.

Comme illustré sur la Figure 7, la septième zone 35H d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17 est délimitée en aval par l'arête 71 commune entre la première face 24A et la face de sortie 23 du premier bloc de filtration 15A.

Par ailleurs, la longueur de chacune des sixième zone 33G et septième zone 35H, prise suivant la direction longitudinale X-X' est inférieure au cinquième de la longueur du premier bloc de filtration 15A, prise suivant la direction longitudinale X-X', et à la moitié de la longueur de chacune des troisième et quatrième zones 33E et 35F, prise également suivant la direction longitudinale X-X'.

En cas de fissuration dans le joint 17 et au sein du premier bloc 15A, cette disposition permet de retenir toute partie aval 115A du premier bloc de filtration 15A, délimitée par un plan P de fissuration transversal, situé entre la face d'entrée 21 et un plan P' transversal passant par le bord aval 73 de la sixième zone 33G.

Cette rétention est assurée par la coopération entre une butée 135H, formée solidaire du deuxième bloc 15B dans le joint 17, en regard de la septième zone 35H, et une butée 133G, formée solidaire de la partie aval 115A dans le joint 17, en regard de la sixième zone 33G.

Par ailleurs, dans le cas (non représenté) où le premier bloc 15A reste intact et où la fissuration apparaît dans le deuxième bloc 15B, toute partie aval du deuxième bloc de filtration 15B, délimitée par un plan de fissuration transversal situé entre la face d'entrée 21 et un plan P'' passant par le bord aval 75 de la cinquième zone 35F, est retenue.

Dans la variante illustrée sur la Figure 8, chaque bloc 15 possède au moins une première face 24K qui présente successivement, de l'amont vers l'aval, une première zone 35K d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17, une zone 33K d'adhérence forte avec le joint 17 et une deuxième zone 35L d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17, délimitée en aval par l'arête 71K commune entre la première face 24K et la face de sortie 23.

Par ailleurs chaque bloc 15 présente en outre une face latérale 24M, adjacente à la première face 24K, qui présente successivement, de l'amont vers l'aval, une première zone 33M d'adhérence forte avec le joint 17, une zone 35M d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17 et une deuxième zone 5 33N d'adhérence forte avec le joint 17, adjacente à l'arête de sortie 71M, commune à la face latérale 24M et à la face de sortie 23.

Dans cette structure en « damier », chaque zone 33 d'adhérence forte avec le joint 17 de la première face 24K est adjacente à une zone 35 d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17 de la face adjacente 24M.

10 Dans la variante illustrée sur la Figure 9, les zones 35 d'adhérence faible ou nulle de chaque bloc présentent en outre, du côté du joint 17, des irrégularités de surface 81, comme par exemple des rainures ou/et des bousages, comme décrit dans la demande française n° 03 08588 de la Demanderesse.

15 De préférence, ces irrégularités de surface 81 s'étendent parallèlement à une direction inclinée ou transversale par rapport à la direction longitudinale X-X' du bloc 15.

Ces irrégularités 81 provoquent une augmentation de la rugosité des zones 35 d'adhérence faible ou nulle. Ainsi, la rugosité accrue dans la zone 20 35C d'adhérence faible ou nulle avec le joint 17, adjacente à l'arête commune 71 du premier bloc 15A, permet de retenir une partie aval 115A du premier bloc de filtration qui pourrait se détacher en cas de fissuration suivant un plan transversal au sein du premier bloc 15A.

REVENDICATIONS

1. Structure de filtration, notamment filtre à particules pour les gaz d'échappement d'un moteur à combustion interne, du type comprenant :

5 - au moins des premier et second organes de filtration (15A, 15B) munis respectivement d'une première et d'une seconde face (24A, 24B) disposées en regard l'une de l'autre ; et

- un joint (17) de liaison desdites faces, s'étendant entre lesdites faces (24A, 24B) ;

10 caractérisée en ce que la première face (24A) comprend au moins une première zone (33A) d'adhérence forte avec ledit joint (17) et au moins une zone (35A) d'adhérence faible ou nulle avec ce joint (17), lesdites zones (33A, 35A) comportant respectivement une première région d'adhérence forte avec ledit joint (17) et une région d'adhérence faible ou nulle avec ce joint (17), lesdites régions étant disposées respectivement en regard d'une 15 première région (35B) d'adhérence faible ou nulle de la seconde face (24B) avec ledit joint (17), et d'une région (33B) d'adhérence forte de la seconde face (24B) avec ledit joint (17).

20 2. Structure selon la revendication 1, caractérisée en ce que la première face (24A) comprend en outre une seconde zone (33C) d'adhérence forte avec ledit joint (17) comportant une seconde région d'adhérence forte avec ledit joint (17) disposée en regard d'une seconde région (35C) d'adhérence faible ou nulle de la seconde face (24B) avec ledit joint (17).

25 3. Structure selon la revendication 2, caractérisée en ce que, dans au moins une section de la structure de filtration, la région (35A) d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint (17) de la première face (24A) est disposée entre les première et seconde régions (33A, 35C) d'adhérence forte avec ledit joint (17) de cette première face (24A).

30 4. Structure selon la revendication 3, caractérisée en ce que ladite section est une section longitudinale.

5. Structure selon la revendication 3, caractérisée en ce que ladite section est une section transversale.

6. Structure selon l'une des revendication 1 à 5, caractérisée en ce qu'au moins un organe de filtration (15) est une brique prismatique dont

chacune des faces latérales (24) est en regard d'une face latérale (24) d'un organe de filtration (15) associé, un joint de liaison (17) desdites faces s'étendant entre lesdites faces (24) ; et en ce que chacune des faces latérales (24) de la brique comprend au moins une zone (33) d'adhérence forte de cette face de la brique avec ledit joint (17) et au moins une zone (35) d'adhérence faible ou nulle de cette face (24) avec ledit joint (17), lesdites zones comportant respectivement une région (33) d'adhérence forte de cette face de la brique avec ledit joint (17) et une région (35) d'adhérence faible ou nulle de cette face (24) avec ledit joint (17), les dites régions étant disposées respectivement en regard d'une région (35) d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint (17) de la face (24) en regard de l'organe de filtration (15) associé et d'une région (33) d'adhérence forte avec ledit joint (17) de la face (24) en regard de l'organe de filtration (15) associé.

7. Structure selon la revendication 6, caractérisée en ce que la région (33D) d'adhérence forte avec ledit joint (17) de la première face (24D) de la brique (15C) est disposée à l'opposé d'une région (35E) d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint (17) d'une seconde face (24E) de la même brique (15C).

8. Structure selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisée en ce que chacune des zones (35) d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint est couverte d'un revêtement antiadhésif, au moins avant la mise en service de la structure.

9. Structure selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que les premier et second organes de filtration (15A, 15B) comprennent chacun une face d'admission (21) et une face d'évacuation (23) reliées respectivement par lesdites première et seconde faces (24A, 24B), au moins une région aval (35H ; 35L) d'adhérence faible ou nulle avec ledit joint (17) de la première face (24A) s'étendant jusqu'à l'arête commune (71 ; 71K) entre la face d'évacuation (23) et ladite première face (24A).

10. Structure selon la revendication 9, caractérisée en ce que ladite région aval (35H) présente une longueur, prise parallèlement à une direction longitudinale (X-X') du premier organe de filtration (15A), inférieure au cin-

quième de la longueur dudit premier organe de filtration (15A), prise suivant ladite direction longitudinale (X-X').

11. Structure selon la revendication 10, caractérisée en ce que ladite région aval (35H) présente une longueur, prise parallèlement à une direction longitudinale (X-X') du premier organe de filtration (15A), inférieure à la moitié d'au moins une autre région (33E, 33F) de la même face.

12. Structure selon l'une quelconque des revendications 9 à 11, caractérisée en ce que le premier organe de filtration (15A) comprend en outre une face latérale (24M) adjacente à la première face (24K), la face latérale (24M) présentant une région latérale (33N) d'adhérence forte avec ledit joint (17) s'étendant jusqu'à l'arête de sortie (71M) commune auxdites face latérale (24K) et face d'évacuation (23).

13. Structure selon l'une quelconque des revendications 9 à 12, caractérisée en ce qu'au moins la région aval (35L) d'adhérence faible ou nulle avec le joint (17) présente, du côté du joint (17), des irrégularités de surface (81), notamment des bossages ou/et des rainures.

1/6

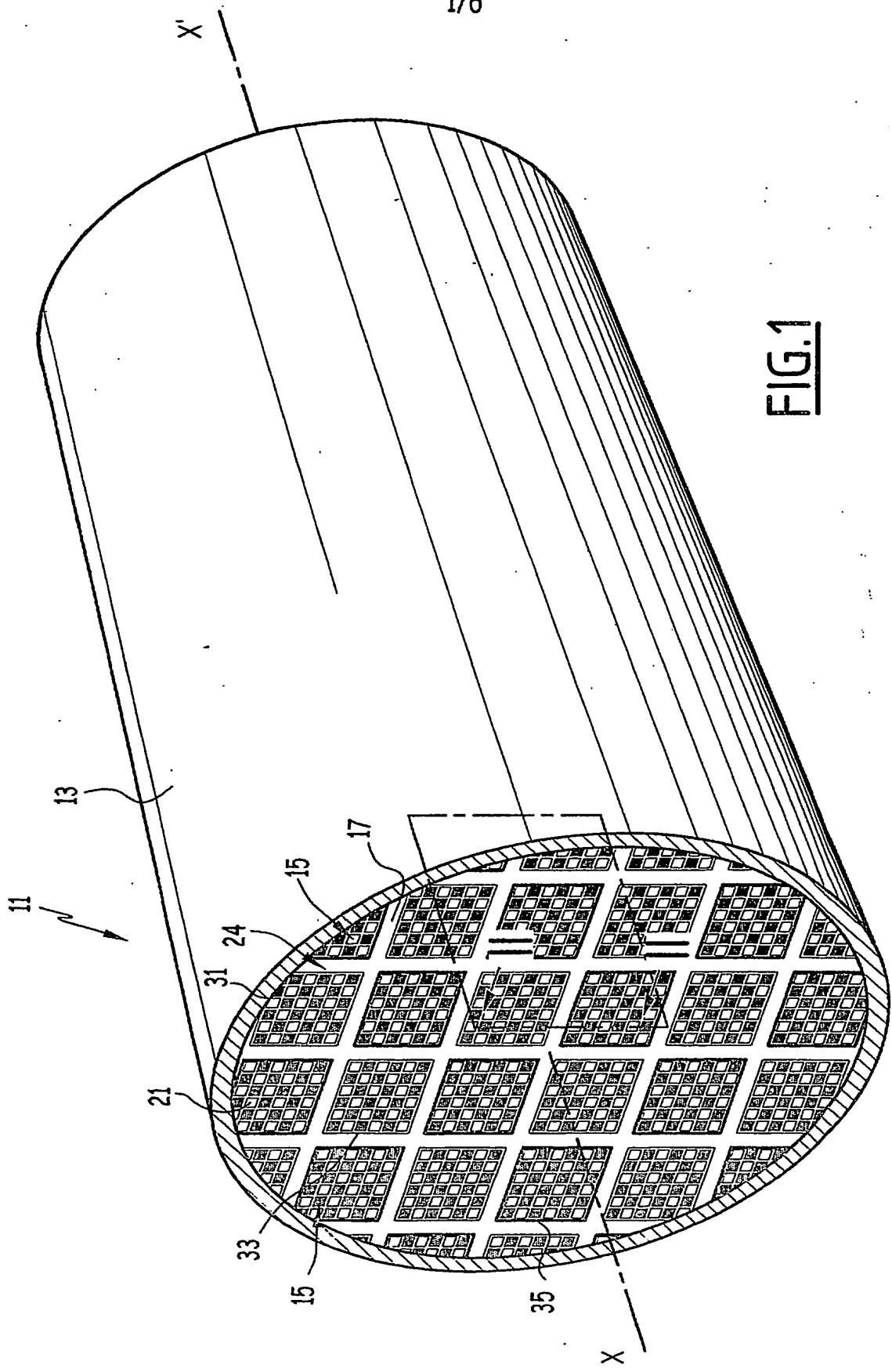


FIG. 1

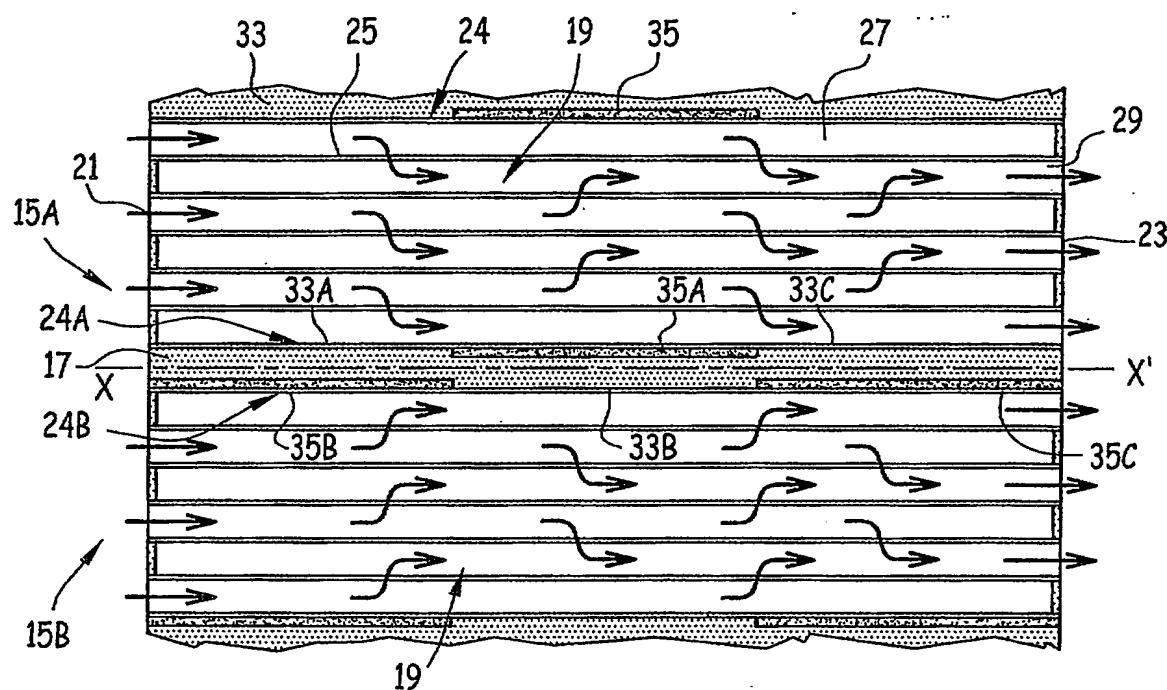
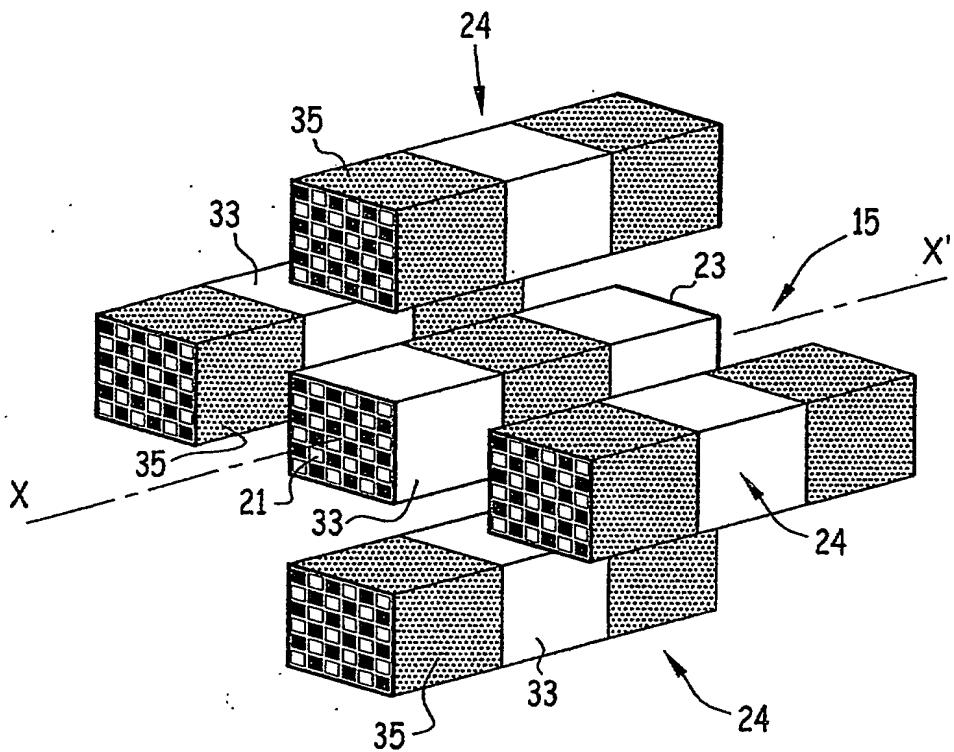
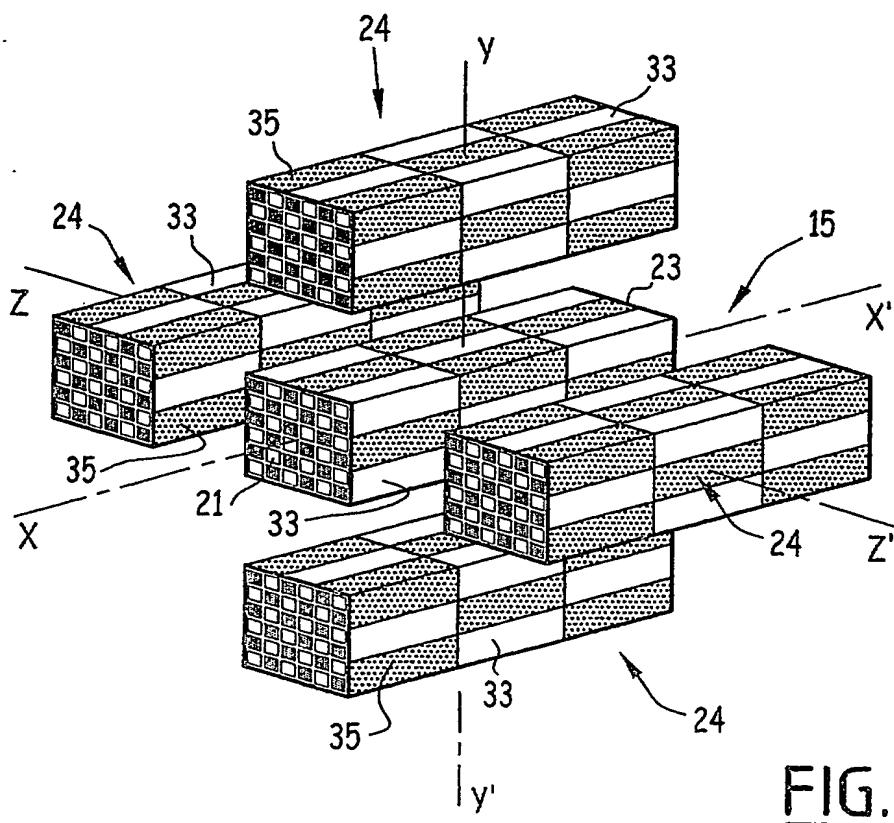


FIG.2

3/6

FIG.3FIG.5

4/6

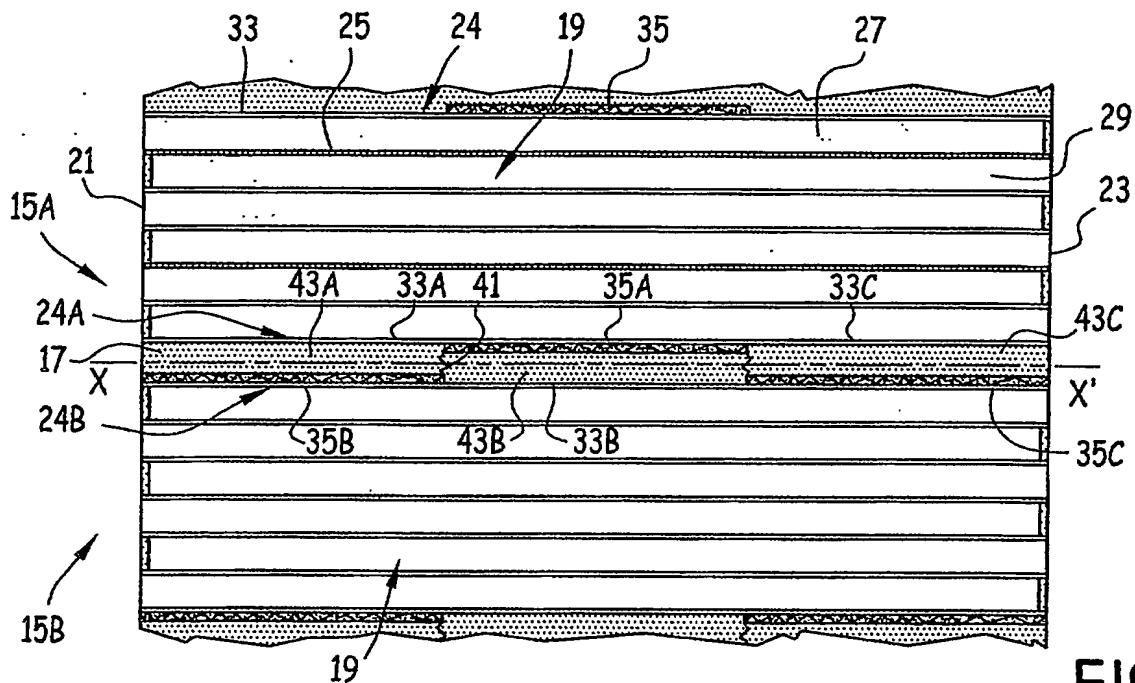


FIG. 4

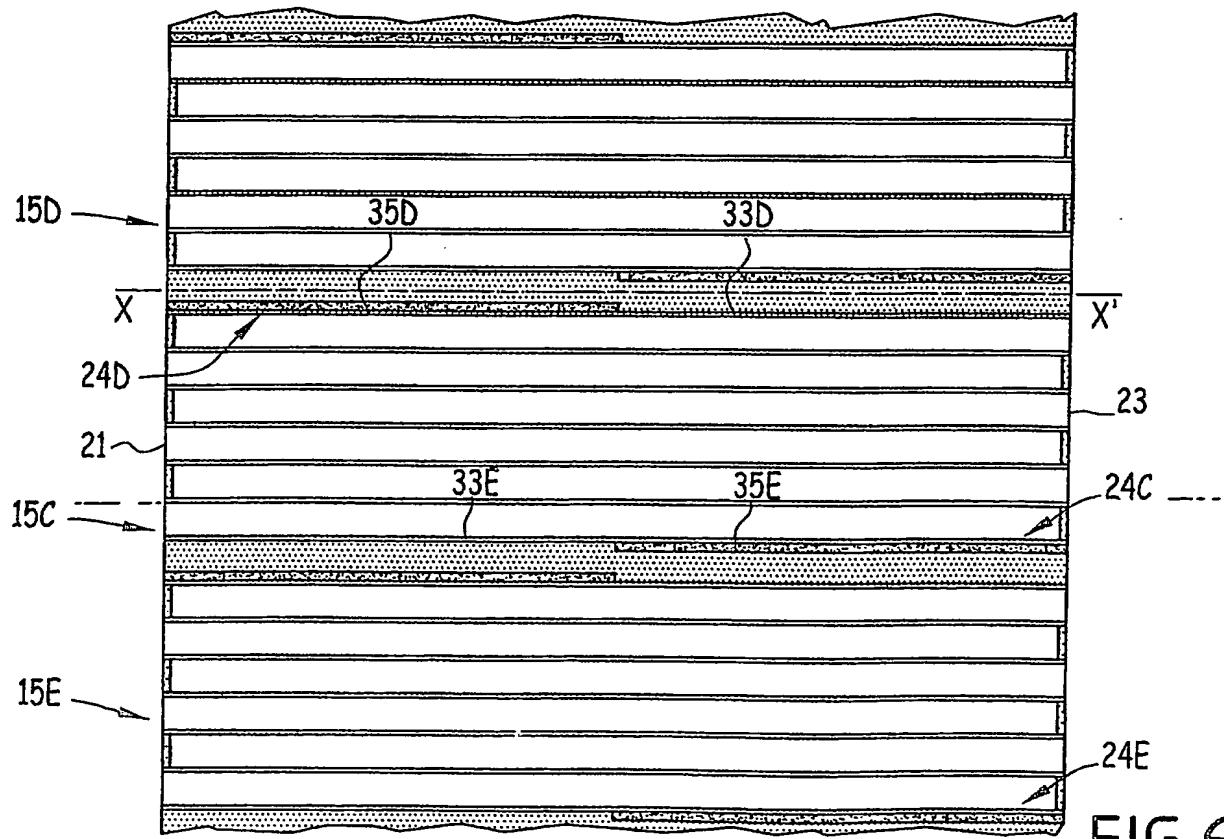


FIG. 6

5/6

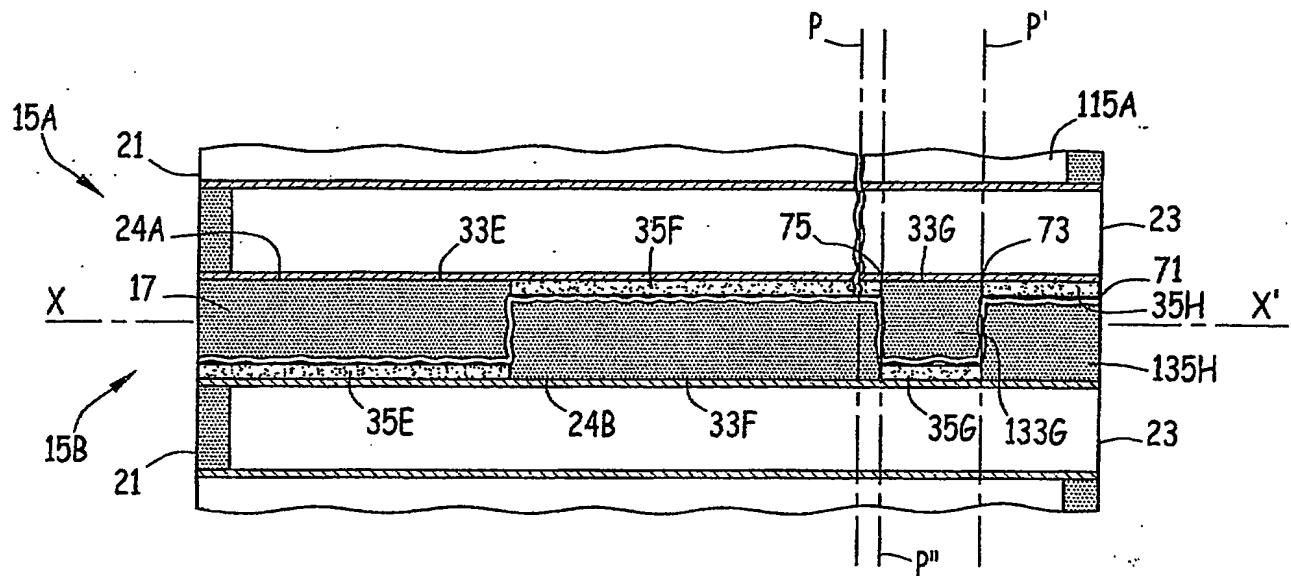


FIG. 7

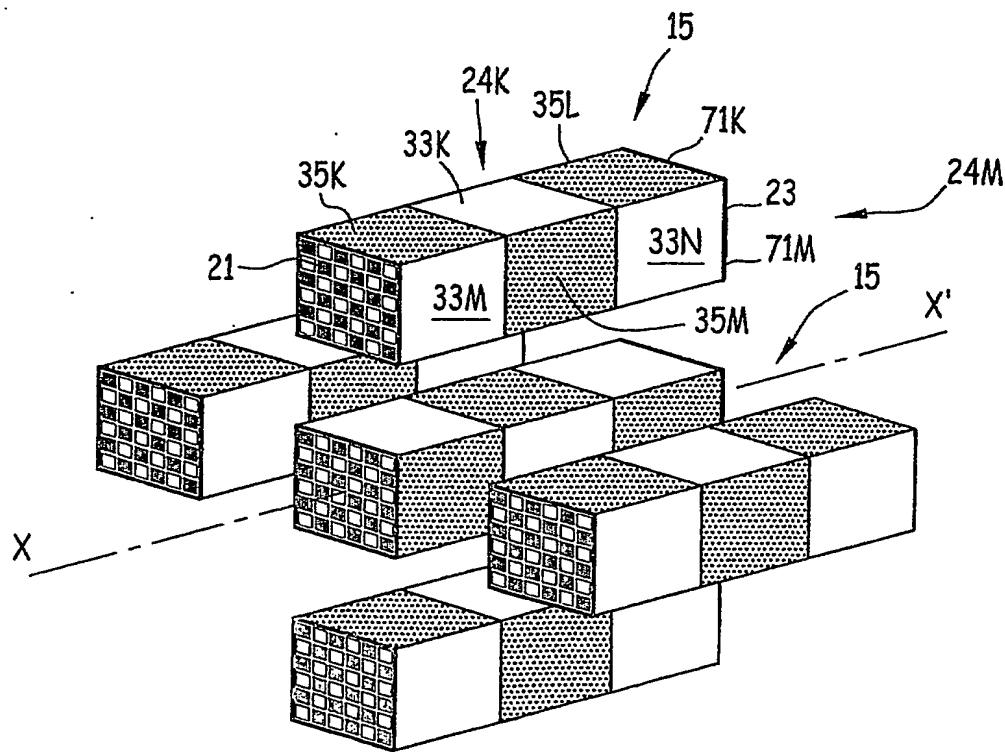


FIG. 8

6/6

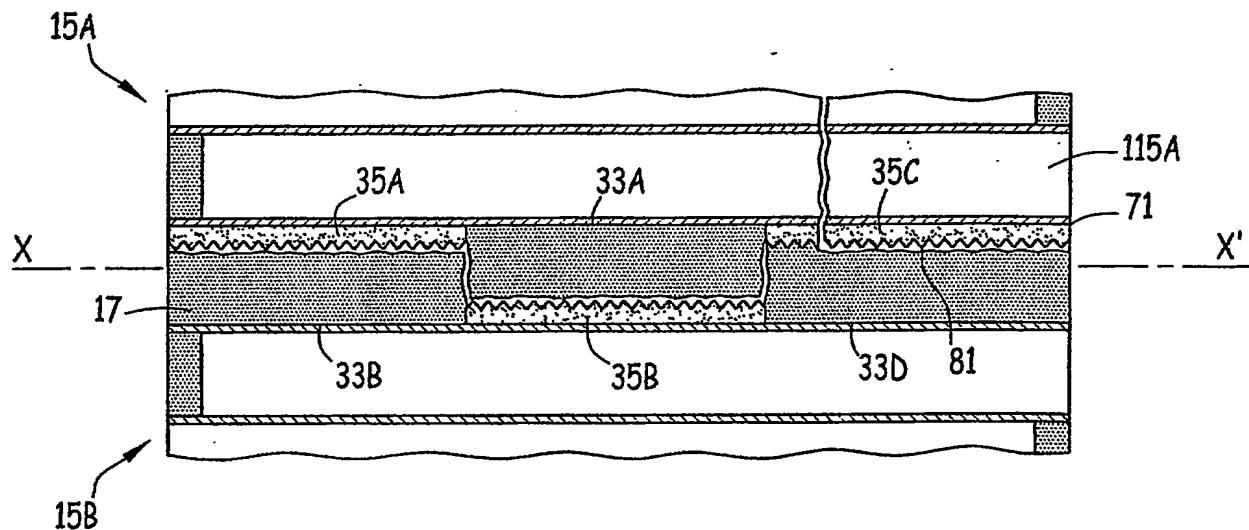


FIG. 9



26 bis, rue de Saint Pétersbourg - 75800 Paris Cedex 08

Pour vous informer : INPI DIRECT

INPI Indigo 0 825 83 85 87  
0,15 € TTC/min

Télécopie : 33 (0)1 53 04 52 65

# BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

cerfa  
N° 11235\*03

### DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.../1...

(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 @ W / 210103



Vos références pour ce dossier (facultatif)	BFF 04P0014
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL	04 01080
<b>TITRE DE L'INVENTION</b> (200 caractères ou espaces maximum)  Structure de filtration, notamment filtre à particules pour les gaz d'échappement d'un moteur à combustion interne.	
<b>LE(S) DEMANDEUR(S) :</b>  Saint-Gobain Centre de Recherches et d'Etudes Européen	
<b>DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :</b>	
<b>1</b> Nom BARDON Prénoms Sébastien Adresse Rue 48, rue Molière Code postal et ville [6 1 9 1 0 1 0 6] LYON FRANCE Société d'appartenance (facultatif)	
<b>2</b> Nom GLEIZE Prénoms Vincent Adresse Rue 9, rue terre noire Code postal et ville [8 1 4 1 0 1 0 1 0] AVIGNON FRANCE Société d'appartenance (facultatif)	
<b>3</b> Nom ROMEYER Prénoms Julien Adresse Rue 38, avenue de Chambéry Code postal et ville [1 7 1 4 1 0 1 0 1 0] ANNECY FRANCE Société d'appartenance (facultatif)	
S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.	
<b>DATE ET SIGNATURE(S)</b> <b>DU (DES) DEMANDEUR(S)</b> <b>OU DU MANDATAIRE</b> (Nom et qualité du signataire)	
30 mars 2004 Ph. BLOT N° 98-0404	

PCT/FR2004/000786



This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT OR DRAWING
- BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- GRAY SCALE DOCUMENTS
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**  
**As rescanning documents *will not* correct images problems checked, please do not report the problems to the IFW Image Problem Mailbox**